

# 煞車系統

## 目錄

傳統式煞車系統 -----35A

ABS 系統 -----35B

# 傳統式煞車系統

## 目錄

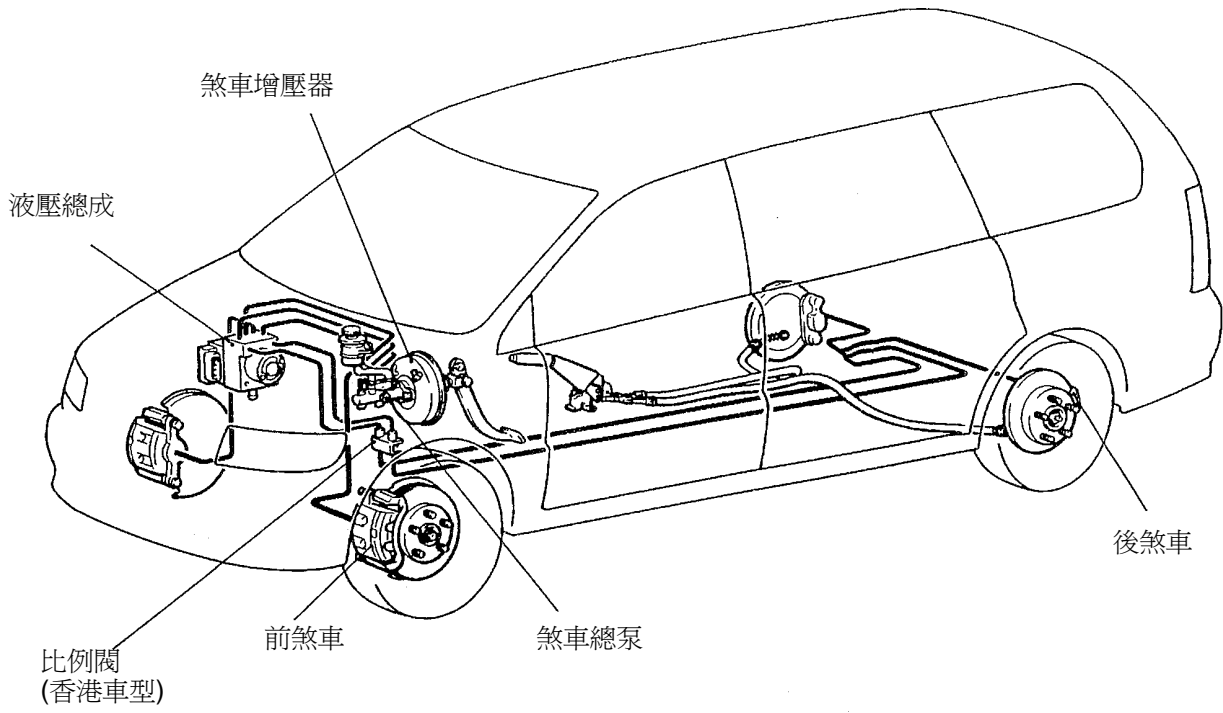
概論 .....	35A-3	煞車碟盤檢查 .....	35A-14
維修規格 .....	35A-5	煞車碟盤厚度檢查 .....	35A-14
潤滑劑 .....	35A-6	煞車碟盤偏擺量檢查 .....	35A-15
密封劑 .....	35A-6	煞車碟盤偏擺量校正 .....	35A-15
特殊工具 .....	35A-6	剎車來另片厚度檢查 .....	35A-16
檢修調整程序 .....	35A-7	煞車鼓內徑檢查 .....	35A-16
剎車踏板檢查及調整 .....	35A-7	煞車來另片及煞車鼓檢查 .....	35A-16
煞車增壓器作動測試 .....	35A-8	煞車踏板 .....	35A-17
煞車油位感知器檢查 .....	35A-11	總泵及煞車增壓器 .....	35A-18
放空氣 .....	35A-11	總泵 .....	35A-20
煞車碟盤檢查及更換 .....	35A-12	碟式煞車 .....	35A-21
		後鼓式煞車 .....	35A-27

## 概論

隨著煞車效能及靈敏度提昇，煞車系統的耐久性及可靠度也比以往更進步。

項目	規格	
煞車總泵	型式	串列式
	I.D. mm	25.4
煞車增壓器	型式	真空懸浮式(單膜片)
	動力缸有效直徑 mm	255
	增壓比	6.5
比例閥	型式	雙作動式
	減壓比	0.25
前煞車	型式	浮動卡鉗、雙活塞、通風碟
	碟盤有效直徑× 厚度 mm	227.8× 24
	分泵內徑 mm	42.86
	煞車片厚度	10.0
	間隙調整	自動調整
後鼓式煞車	型式	引導拖曳式
	煞車鼓內徑 mm	228.6
	分泵內徑 mm	20.6
	來另片厚度	4.9
	間隙調整	自動調整
煞車油	DOT3 或 DOT4	

結構圖



## 維修規格

項目	標準值	極限值	
煞車踏板高度 mm	219 - 222	—	
煞車踏板自由行程 mm	3 - 8	—	
踩下煞車踏板時，踏板至底板之間間隙 mm	90 以上	—	
比例閥	分離點 MPa	2.70 - 3.19	
	輸出油壓 MPa (輸入油壓)	3.68 - 3.92	
	左、右輪輸出油壓差 MPa	0.39	
前碟式煞車	煞車片厚度 mm	10.0	2.0
	煞車碟盤厚度 mm	24.0	22.4
	煞車碟盤偏擺量 mm	—	0.06
	煞車的拖曳力 N (輪圈固定螺栓切線力)	69 以下	—
後碟式煞車	煞車片厚度 mm	10.0	2.0
	煞車碟盤厚度 mm	20.0	18.4
	煞車碟盤偏擺量 mm	—	0.08
	煞車的拖曳力 N (輪圈固定螺栓切線力)	69 以下	—
後鼓式煞車	煞車來令片的厚度 mm	4.9	1.0
	煞車鼓的內徑 mm	228.6	230.6
前輪輪轂端間隙 mm	—	0.06	
後輪輪轂端間隙 mm	—	0.08	
煞車輔助泵推桿到總泵活塞間隙 mm	9.65 - 9.90	—	

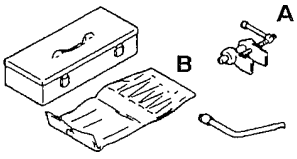
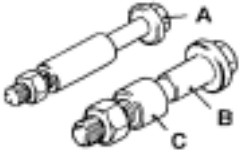
## 潤滑劑

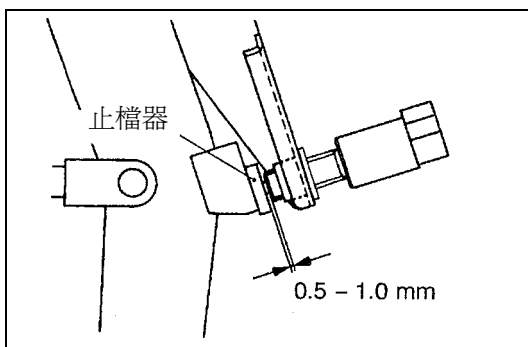
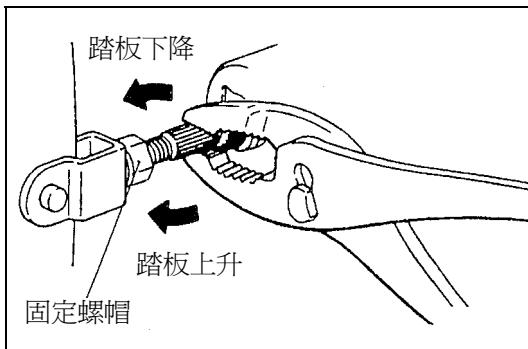
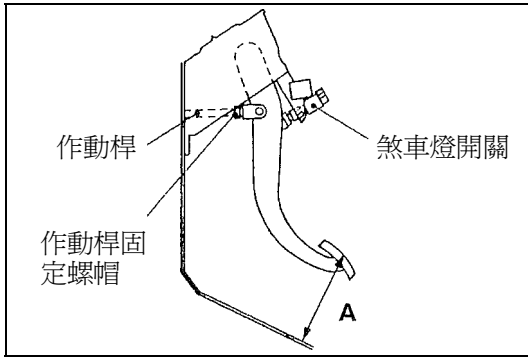
項目	廠牌
煞車油	DOT3 或 DOT4
煞車活塞油封	修理包簧油
滑銷套及滑銷襯墊內面	
煞車活塞套內面	
活塞套固定槽	
後煞車蹄片及背板接觸面	
煞車蹄片總成及自動調整器總成接觸面	
蹄片槓桿總成	

## 密封劑

項目	特殊密封劑	備註
車輪軸承	3M ATD 件號 No.8513 或同級品	乾式密封劑

## 特殊工具

工具	件號	件名	用途
	MB990964 A: MB990520 B: MB990619	煞車工具組 A: 碟式煞車活塞 擴張器 B: 安裝器	<ul style="list-style-type: none"> <li>壓回碟式煞車活塞的</li> <li>安裝後鼓式煞車活塞皮碗的</li> </ul>
	A: MB991017 B: MB990998 C: MB991000	A、B: 前輪轂拆卸 及安裝 C: 墊圈	用於暫時固定車輪軸承



## 檢修調整程序

### 煞車踏板檢查及調整

#### 煞車踏板高度

1. 將煞車踏板下的地毯翻起。
2. 依圖示方式測量煞車踏板高度。

**標準值(A)：219 – 222 mm**

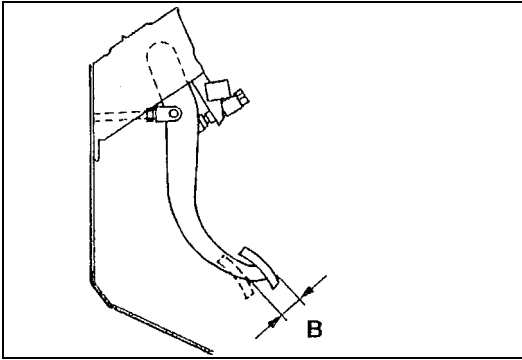
3. 若煞車踏板的高度不在標準值內時，請依下述順序調整。

- 1) 拆開煞車燈開關的電線接頭。
- 2) 將煞車燈開關依反時針方向放鬆約 1/4 圈。
- 3) 放鬆作動桿螺帽，用鯉魚鉗夾緊並轉動作動桿，使煞車踏板間隙在標準值內。
- 4) 將煞車燈開關鎖入，使煞車燈開關接觸到止檔塊，然後用手扶住煞車踏板，使煞車踏板在最高的位置。
- 5) 調整煞車燈開關，使煞車燈開關的柱塞與止檔塊的間隙，在圖示的範圍內。然後再將煞車燈開關順時針旋轉約 1/4 圈，以將其固定。
- 6) 連接煞車燈開關的電線接頭。

#### 注意

未踩下煞車踏板時，煞車燈不可亮起。

4. 針對 A/T 車型，請再檢查鑰匙連鎖機構及排檔鎖定機構。
5. 安裝地毯。



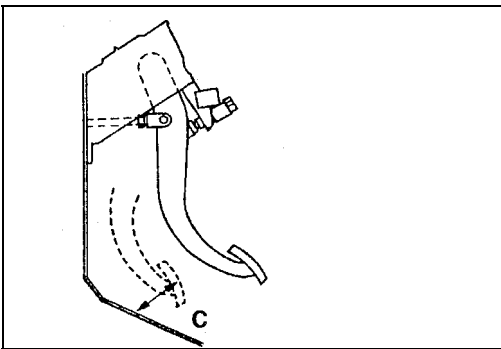
### 煞車踏板自由行程的檢查、調整

1. 在引擎熄火的狀態，踩下踏板 2~3 次；在煞車增壓器無負壓後，用手指按下踏板直到遇到阻礙時，煞車踏板的位移是否在標準值內。

標準值(B)：3 - 8 mm

2. 若煞車踏板自由行程不在標準值內時，請檢查下列項目，並依需要予以調整或更換

- U 形夾銷與煞車踏板間隙過大，或 U 形夾銷與煞車增壓器推桿的間隙過大。
- 煞車踏板的高度。
- 煞車燈開關安裝位置等。

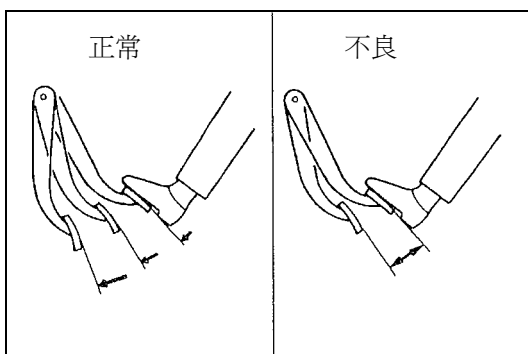


### 檢查、調整煞車踏板與底板間隙。

1. 捲起煞車踏板下的地毯。
2. 發動引擎，以 490 N 踏力踩下煞車踏板時，測量煞車踏板與底板之間的間隙。

標準值(C)：90 mm 以上

3. 若煞車踏板與底板之間隙不在標準值內時，檢查煞車管路內是否有空氣、煞車鼓及來令片的間隙，及手煞車拖曳等。
4. 安裝煞車踏板下的地毯。

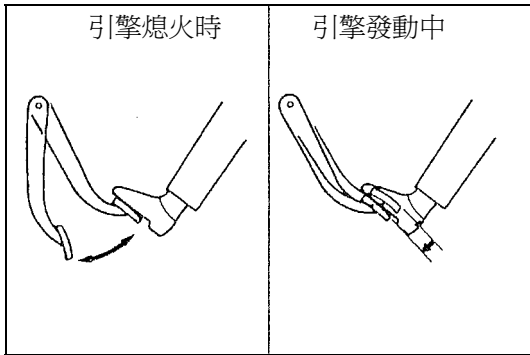


### 煞車增壓器的作動檢查

依下述方式進行煞車增壓器簡易作動檢查。

1. 讓引擎運轉 1~2 分鐘後，熄火。在這種狀態下，用力踩下剎車踏板，若煞車踏板的高度越來越高，代表煞車增壓器作動正常；若煞車踏板高度不變，則表示煞車增壓器發生異常。

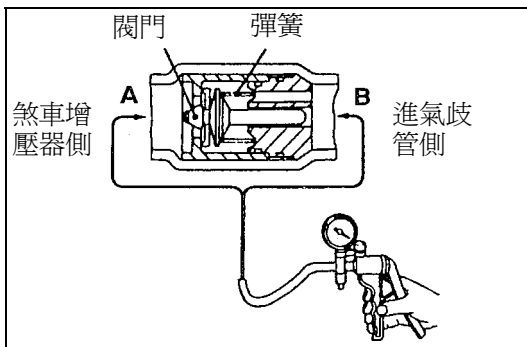




2. 引擎熄火狀態下，踩踏煞車踏板數次。接著在煞車踏板踩下的狀態下發動引擎，此時若踏板稍微往下沉的話，則煞車增壓器良好。若踏板未往下沉時，則煞車增壓器不良。
3. 引擎發動中踩住煞車踏板。此時將引擎熄火，約 30 秒鐘後，若踏板高度未變化時，則煞車增壓器良好。若踏板高度上升時，則煞車增壓器不良。實施上述 3 項時檢查，若全部良好時，則煞車增壓器機能良好。  
若 3 項目中的某 1 種項目以上不良時，可能是單向閥、真空軟管、煞車增壓器不良。

## 單向閥的作動檢查

1. 拆下真空軟管。(參考 P.35A-18)  
**注意**  
不可從真空軟管上把單向閥拆下。
2. 使用真空泵浦，檢查單向閥作動情形。



連接真空泵浦	正常狀態
連接增壓器側(A)	產生負壓並保持真空度。
連接進氣歧管側(B)	不發生負壓。

- 注意**  
單向閥不良時，須和真空軟管一併更換。

### 比例閥功能測試(台灣車型無)

1. 依圖示方式分別連接 2 個壓力錶，到比例閥的輸入及輸出端。

**注意：**比例閥在左、右煞車管路為獨立系統，故必須檢查其個別管路。

2. 洩放煞車管路及壓力錶內的空氣。
3. 慢慢踩下煞車踏板，並檢查分離點是否在規格內。  
(輸出油壓上升比例相對於輸入油壓開始下降時)

**標準值：2.70 – 3.19 MPa**

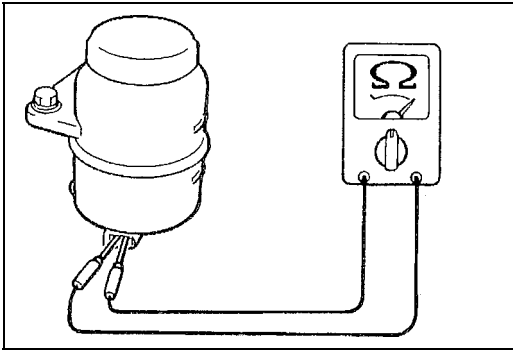
4. 以比步驟 3 更大的力量踩下煞車踏板，檢查當輸入油壓為 3.7 MPa 時，輸出油壓是否在標準值內。

**標準值：3.68 – 3.92 MPa**

5. 量測比例閥各點之輸出及輸入油壓，確認其油壓差是否在標準值以下

**標準值：0.39 MPa**

6. 若量測之油壓差超過標準值，請更換比例閥。



### 煞車油液位感知器的檢查

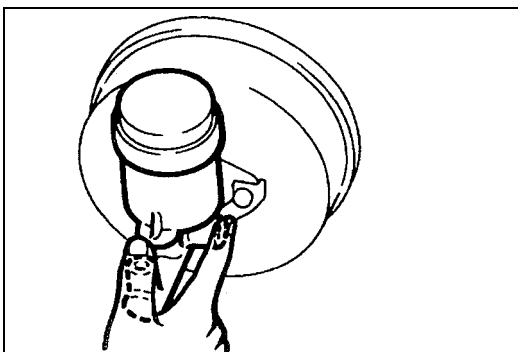
煞車油液面比“MIN”線高時，感知器不導通。比“MIN”線低時，若感知器導通的話，液位感知器作用正常。

### 放空氣

#### 注意

請使用指定煞車油；請勿混合使用不同等級或品牌的煞車油。

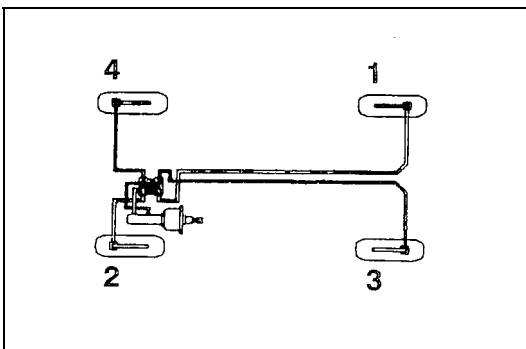
指定煞車油：DOT3 或 DOT4



### 煞車總泵放空氣

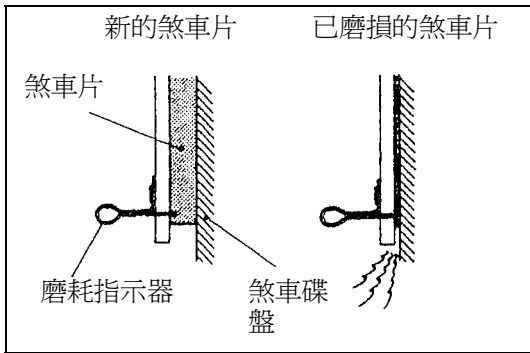
由於煞車總泵未配備單向閥，故若依照下列方式，會比較容易洩放煞車總泵內的空氣。(煞車總泵內未添加煞車油的情形下)

- (1). 添加煞車油至儲油筒。
- (2). 保持煞車踏板踩下的狀態。
- (3). 另一維修人員以手指封住煞車總泵出油口。
- (4). 在(3)狀態下，釋放煞車踏板。
- (5). 重覆(2)~(4)的步驟 3~4 次，使煞車總泵內充滿煞車油。



### 煞車管路的放空氣

按圖示順序實施放空氣。

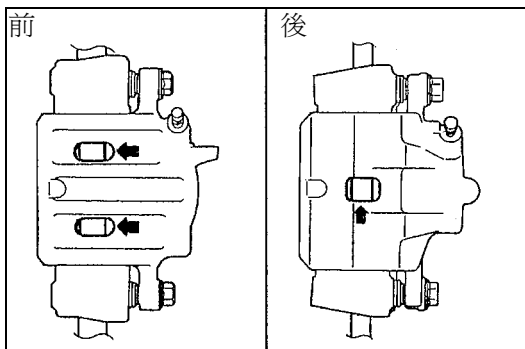


### 碟式煞車片的檢查、更換

#### 備註

煞車片上有磨耗指示器。

當煞車片的厚度剩下 2 mm 時，磨耗指示器就會接觸到碟盤而發出尖銳的聲音，以警告駕駛者須更換煞車片。

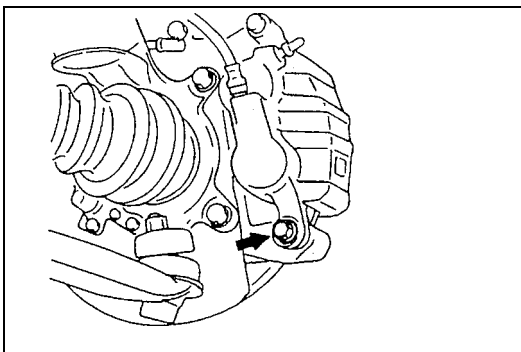


1. 利用煞車卡鉗的檢查孔，以目視檢查煞車片的厚度。

標準值：10.0 mm

極限值：2.0 mm

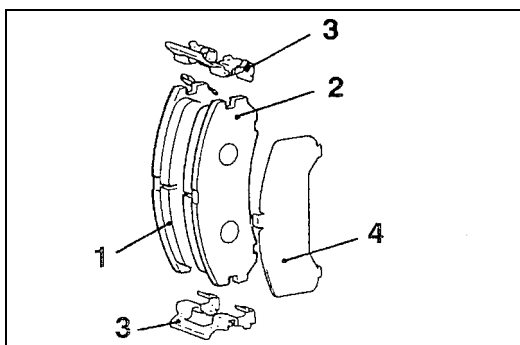
- (1). 當煞車片厚度小於極限值時，須一併更換煞車卡鉗內左右兩側及另一輪之煞車片。
- (2). 若同一煞車卡鉗內，左右煞車片磨耗量有明顯的不同，則請檢查活塞及導銷的滑動情形。



2. 拆下導銷，並以繩索住煞車卡鉗

#### 注意

由於導銷上有塗抹特殊黃油，故不可擦掉或弄髒導銷。



3. 由煞車卡鉗支架上，拆卸下列零件。

- (1). 煞車片&磨耗指示器總成。
- (2). 煞車片總成。
- (3). 煞車片夾。
- (4). 消音板。

4. 測量煞車片安裝後的煞車拖曳力時，請先測量煞車片拆除後之輪轂轉動扭力。
5. 安裝煞車卡鉗總成後，再檢查煞車的拖曳力。

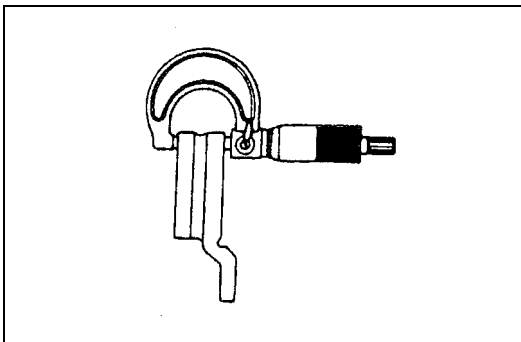
## 碟式煞車碟盤檢查

### 注意

碟式煞車系統維修時，碟式煞車的各項規格均需在標準值內，以維持煞車系統的正常運作。

拋光或整修煞車碟盤表面時，請先檢查下列項目：

檢查項目	備註
刮傷、生鏽、煞車片材料濕、磨耗	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 若車輛一段時間未行駛，未與煞車片接觸的碟盤表面可能會生鏽，造成煞車時有異音產生或煞車抖動。</li> <li>● 若安裝煞車片前，未先處理因碟盤過度磨耗產生的溝槽，可能會造成煞車片與煞車碟盤間不正常磨損。</li> </ul>
偏擺或震動	碟盤偏擺量過大時，會因為卡鉗活塞回推的力量變大，使得踩下煞車踏板的阻力變大。
厚度不均	若煞車碟盤的厚度不平均，將會造成煞車踏板抖動。
異物嵌入或碟盤變形	煞車碟盤過熱或維修不當會造成異物嵌入或碟盤彎曲變形



### 檢查煞車碟盤厚度

1. 使用分厘卡測量碟盤 8 個位置的厚度；約每隔 45° 量測 1 次，量測位置約在碟盤邊緣向內 10mm 的位置。

#### 煞車碟盤厚度

**標準值：24.0 mm**

**極限值：22.4 mm**

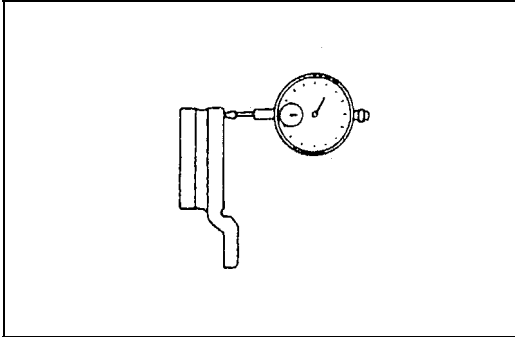
碟盤厚度差異（至少 8 處）

任何 2 點的厚度差異都不可以大於 0.015mm。

2. 碟盤厚度即使 1 處的磨耗超過極限值以上時，須一併更換左右兩側之碟盤與煞車片，或以車上型研磨機車削碟盤。

### 煞車碟盤偏擺檢查

1. 拆下煞車卡鉗總成，以繩索等固定。
2. 檢查煞車碟盤表面是否有磨溝、裂隙或生鏽。並徹底清潔碟盤以去除鏽蝕。
3. 安裝千分錶並量測距碟盤外圍約 5 mm 的位置上之偏擺量。



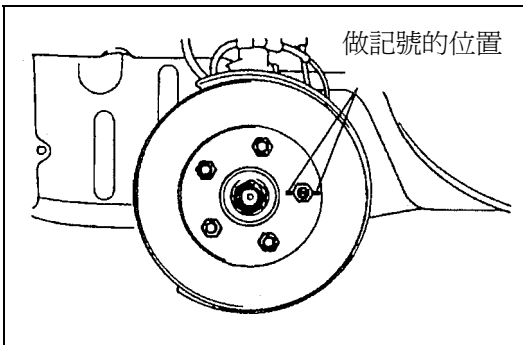
#### 極限值：

<前>0.06 mm 以下

<後>0.08 mm 以下

備註

鎖緊螺帽，使碟盤固定在輪轂上



### 煞車碟盤偏擺量修正

1. 若碟盤的偏擺超過極限值以上時，請先調整煞車碟盤及輪轂的配合位置，並重新量測 1 次偏擺量。

(1). 在拆卸碟盤之前，先在偏擺量最大的車輪螺椿頭兩側，以粉筆作記號。

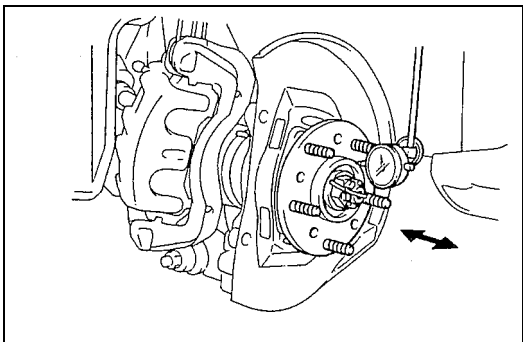
(2). 拆下碟盤。依圖示方式安裝千分錶，測量輪轂的軸向間隙。

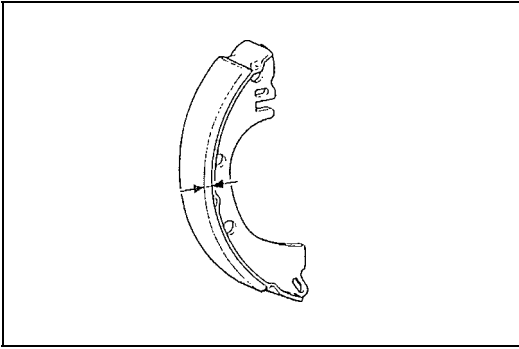
**極限值：** <前>0.06 mm <後>0.08 mm

(3). 若間隙超過極限值時，拆下輪轂、轉向節，檢查各部位。

(4). 若間隙未超過極限值時，將輪轂與碟盤的相對位置錯開 180°，安裝碟盤後，再次檢查碟盤的偏擺量。

2. 即使變更碟盤的相對位置仍無法修正偏擺量時，須更換碟盤，或以車上型研磨機車削碟盤。





### 檢查煞車來令片的厚度

1. 拆下煞車鼓。
2. 測量來令片磨耗最大之處。

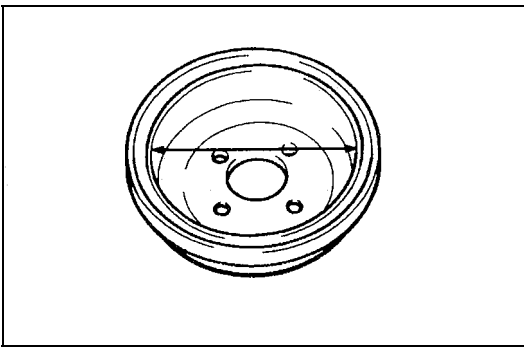
**標準值 (A) : 4.9 mm**

**極限值 (A) : 1.0 mm**

3. 煞車來令片的厚度若超過磨耗極限值以上時，須同時更換左右兩側之煞車蹄片及來令片。煞車蹄片及來令片總成的安裝要領請參考 P.35A-18。

#### 注意

- (1). 更換煞車蹄塊及來另片時，請同時更換左右 2 測。以避免煞車時車輛偏向。
- (2). 若車輛左、右兩側的蹄片及來令片總成的厚度有明顯差異時，請檢查分泵活塞的作動情形。



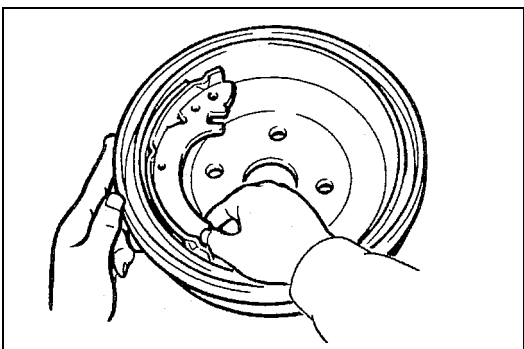
### 煞車鼓的內徑檢查

1. 拆下煞車鼓。
2. 最少測量 2 個位置以上之煞車鼓的內徑。

**標準值 (A) : 228.6 mm**

**極限值 (A) : 230.6 mm**

3. 若煞車鼓的內徑磨耗超過極限值時，或是明顯的偏磨耗時，須更換煞車鼓。



### 來令片與煞車鼓的接觸檢查

1. 拆下煞車鼓。
2. 拆下蹄片&來令片。(參考 P.35A-28)
3. 在煞車蹄片與來令片總成接合面塗抹粉筆。
4. 若發生明顯的接觸不良時，須更換蹄片及來令片總成或煞車鼓。

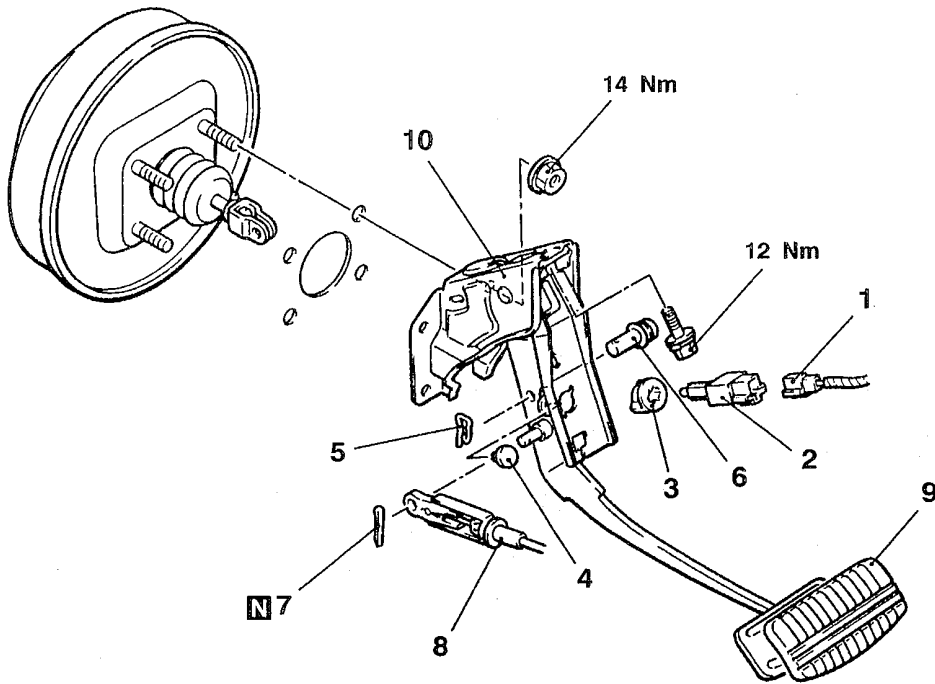
#### 備註

檢查完成後，清除粉筆屑。

## 煞車踏板

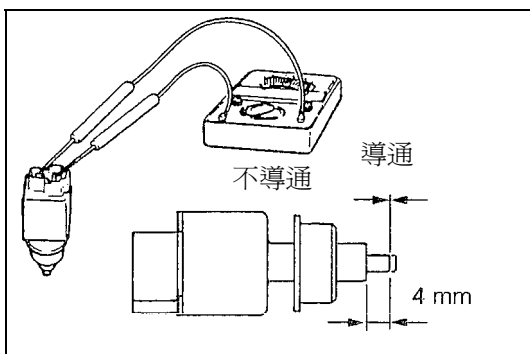
## 拆卸與安裝

安裝後作業  
調整煞車踏板



## 拆卸步驟

1. 線束接頭
2. 煞車燈開關
3. 調整器
4. 煞車踏板止檔器
5. 卡簧
6. 卡銷總成
7. 開口銷(A/T)
8. 連接換檔拉索
9. 踏板
10. 煞車踏板總成



## 檢查

## 檢查煞車燈開關

1. 在煞車燈開關之端子間連接歐姆錶。
2. 若柱塞向內推至距離煞車燈開關表面 4mm 內時沒有導通，且放鬆柱塞時導通，則煞車燈開關正常。



## 煞車總泵及煞車增壓器

### 拆卸及安裝

#### 注意

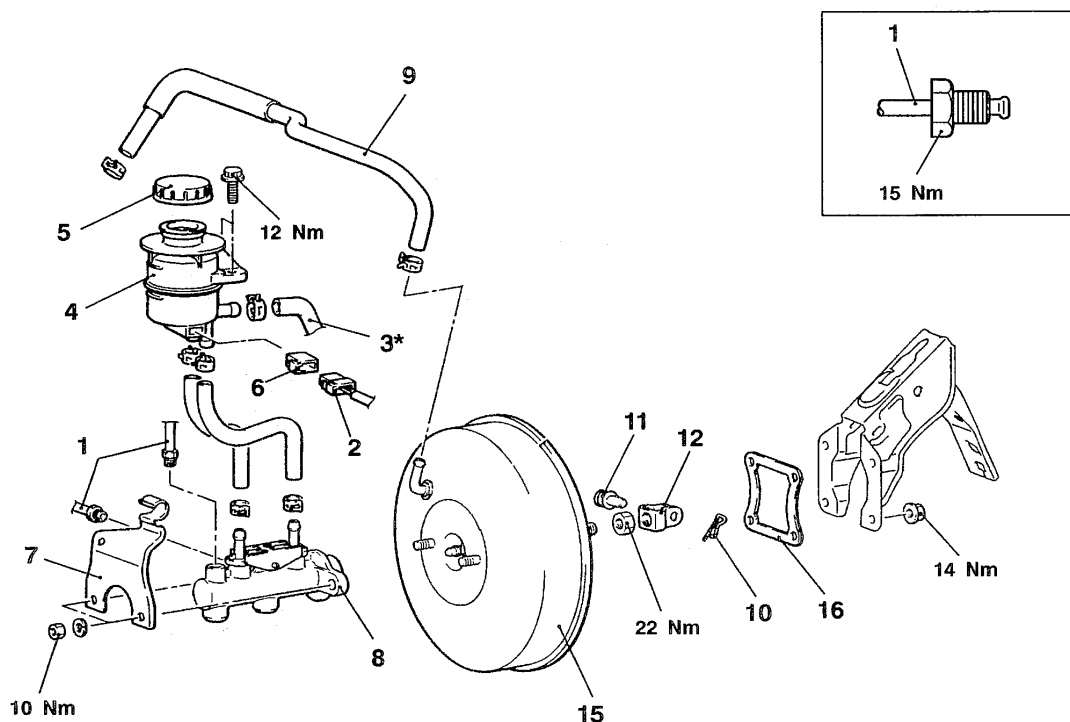
標示\*的儲液筒油管，僅可拆除儲液筒側的油管，且拆下之油管高度不可比煞車總泵低，

#### 拆卸前作業

- 洩放煞車油
- 拆卸空氣芯
- 拆卸搖臂室蓋

#### 安裝後作業

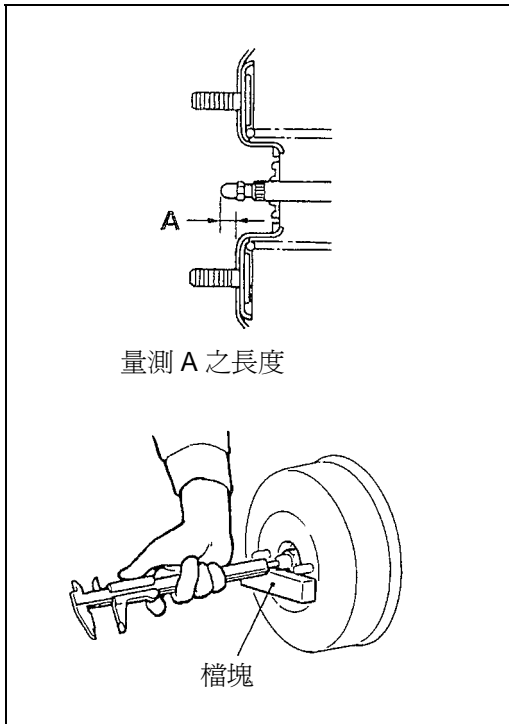
- 安裝搖臂室蓋
- 安裝空氣芯
- 添加煞車油
- 洩放煞車管路空氣
- 調整煞車踏板



#### 拆卸步驟

- |              |               |
|--------------|---------------|
| 1. 煞車管路接頭    | 9. 真空管(內建單向閥) |
| 2. 煞車油位感知器接頭 | 10. 卡簧        |
| 3. 儲液筒油管     | 11. 固定銷總成     |
| 4. 儲液筒總成     | 12. 固定夾       |
| 5. 儲液筒蓋總成    | --            |
| 6. 煞車油位感知器   | --            |
| 7. 托架        | 15. 煞車增壓器     |
| 8. 煞車總泵總成    | 16. 油封        |

- ▶◀ ● 檢查推桿長度檢查及調整

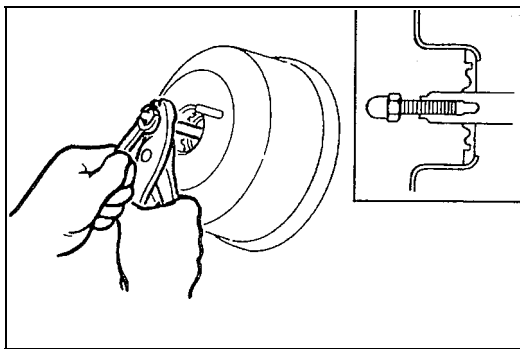


### 安裝維修要點

#### ▶A◀檢查及調整推桿凸出長度

1. 量測 A 之長度。

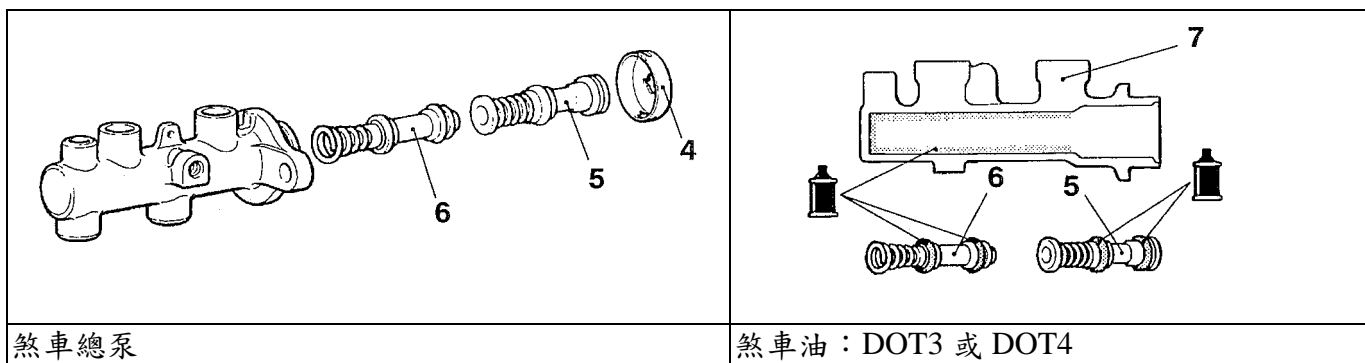
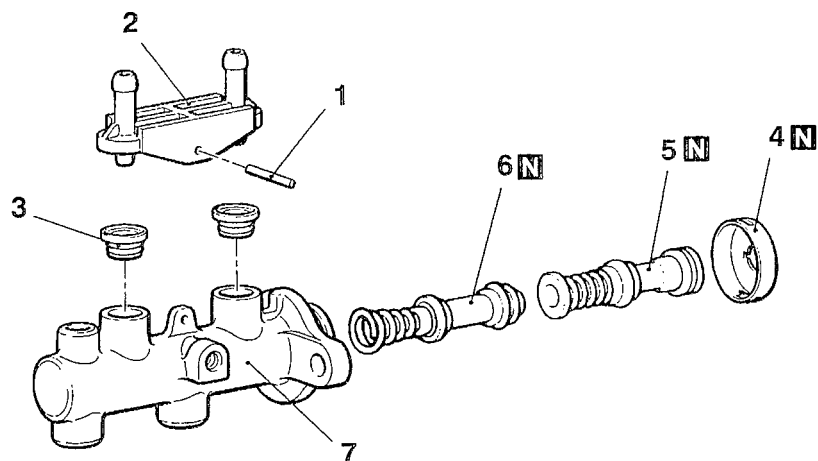
標準值：9.98 - 10.23



2. 若推桿凸出長度不在規格內時，請旋轉推桿尾端以調整推桿長度。

## 煞車總泵

### 拆卸及安裝



#### 分解步驟

- |  |   |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 彈簧銷</li> <li>2. 接套</li> <li>3. 儲液筒油封</li> <li>4. 活塞護圈</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. 主活塞總成</li> <li>6. 副活塞總成</li> <li>7. 煞車總泵本體</li> </ol> |
|--|---|

## 碟式煞車

## 拆卸與安裝

## 拆卸前作業

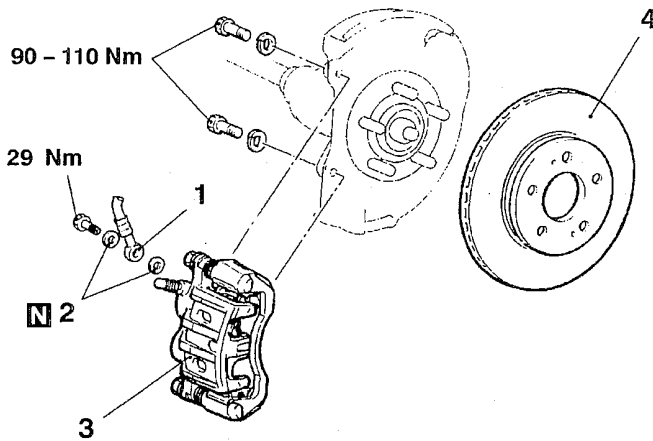
洩放煞車油

## 安裝後作業

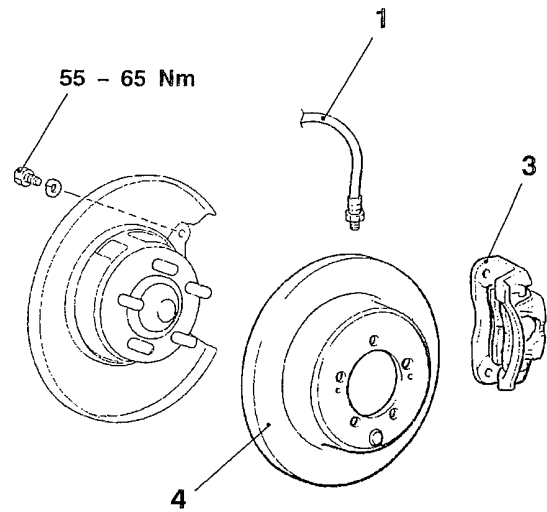
● 填充煞車油

● 放空氣

前輪

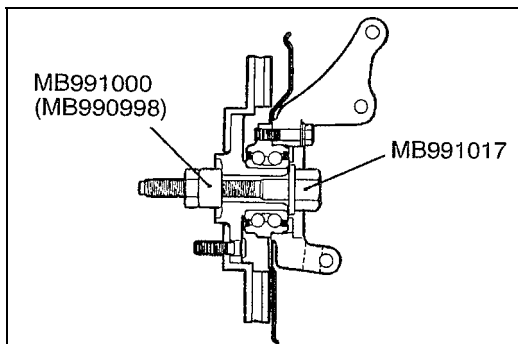


後輪



## 拆卸步驟

1. 拆卸煞車油管
2. 墊片
3. 碟盤總成
4. 煞車卡鉗



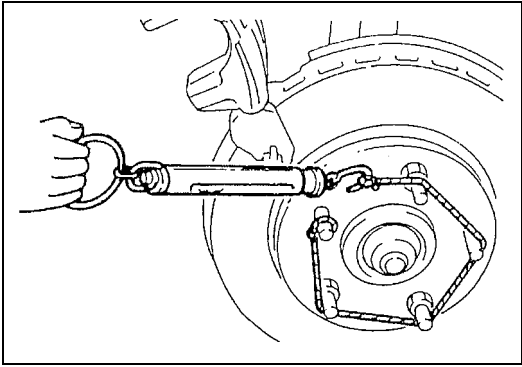
## 安裝及維修要點

## ▶A◀安裝煞車碟盤總成

1. 為了量測煞車片安裝後之煞車拖曳扭力，請先依照下列步驟量測煞車片拆卸後，輪轂之轉動阻力

- (1). 拆卸傳動軸(前)
- (2). 依照圖示方式在輪轂上安裝特殊工具，並將其鎖緊到規定扭力。

**規定扭力：196 - 255 Nm**

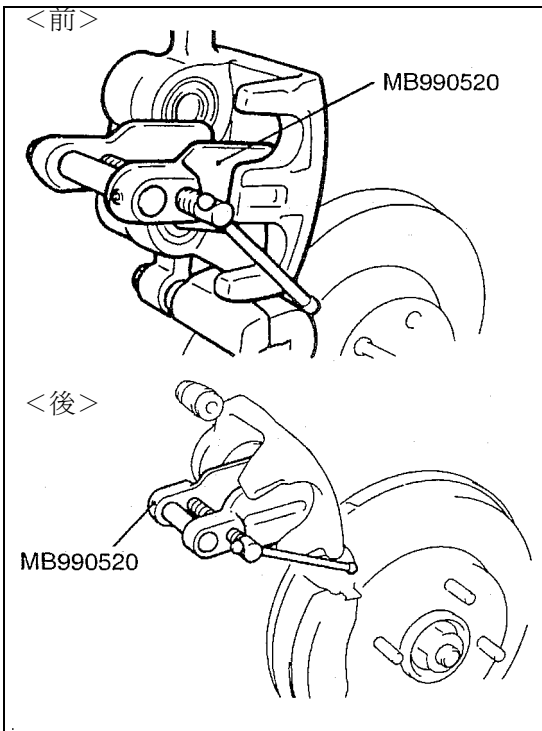


(3). 使用彈簧秤量測輪轂向前轉動之阻力。

2. 在煞車卡鉗支架安裝至轉向節之後，將煞車片夾、煞車片安裝到煞車卡鉗支架內。

**注意**

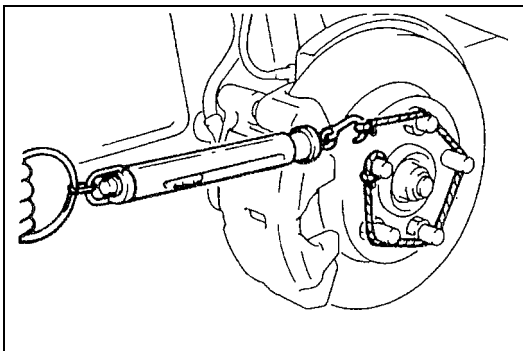
請勿使任何油類物質、黃油或其他外物沾附到煞車片及煞車盤之摩擦面上。



3. 清潔活塞之後，請使用特殊工具將活塞置入缸體內。
4. 放下煞車卡鉗時，請小心不要夾到活塞皮套，並將導銷鎖緊至規定扭力。

**規定扭力：74 Nm**

5. 發動引擎後，踩下煞車踏板 2-3 次。
6. 引擎熄火。
7. 將煞車碟盤向前轉動 10 圈。



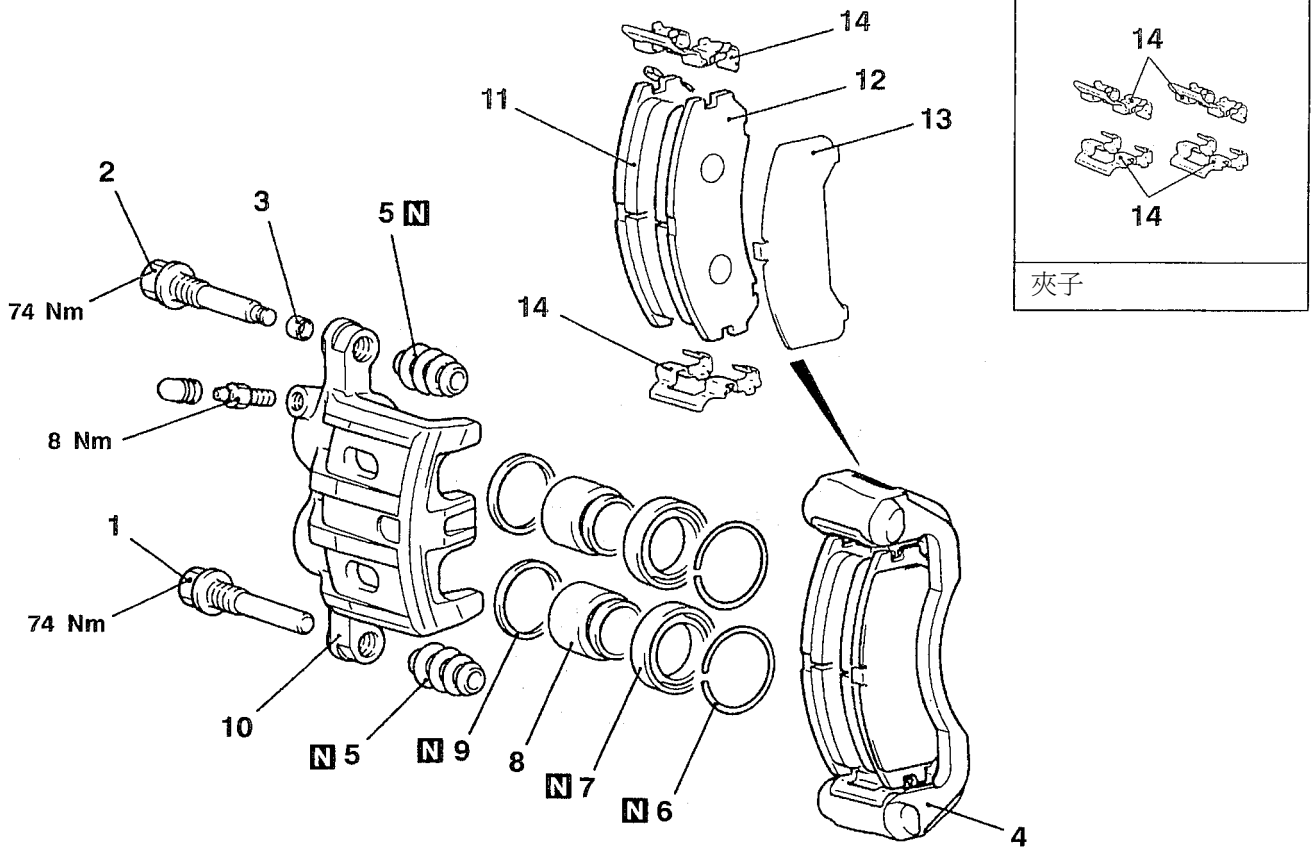
8. 使用彈簧秤量測輪轂向前轉動之阻力。
9. 計算在第 1 及第 8 步驟，煞車碟盤向前轉動之阻力差異。

**標準值：69 N 以下**

10. 如果煞車碟盤向前轉動之阻力差異超過標準值，請將活塞拆下並重新清潔。檢查活塞是否磨損或腐蝕，並檢查固定銷或導銷之滑動情形。

分解及組合

<前>



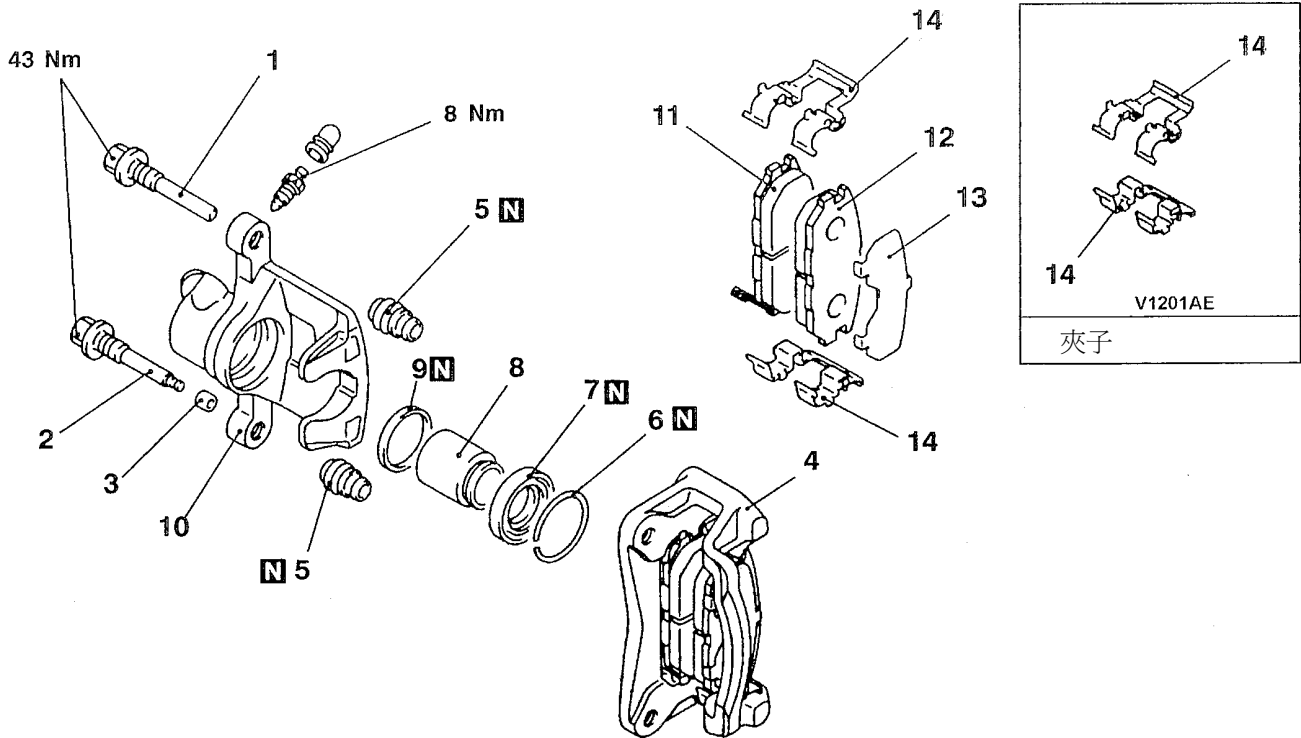
<p>煞車卡鉗</p>	<p>煞車片</p>	<p>消音片</p>	<p>油封及座圈皮套組</p>

分解步驟

- |   |   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▶A◀ 1. 導銷</li> <li>▶A◀ 2. 固定銷</li> <li>3. 襯墊</li> <li>4. 卡鉗支架(煞車片、煞車片夾)</li> <li>5. 皮套</li> <li>6. 皮套環</li> <li>7. 活塞皮套</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>◀A▶ 8. 活塞</li> <li>◀B▶ 9. 活塞油封</li> <li>10. 卡鉗本體</li> <li>11. 煞車片及磨耗指示器總成</li> <li>12. 煞車片總成</li> <li>13. 消音片</li> <li>14. 夾子</li> </ul> |
|---|---|



<後>



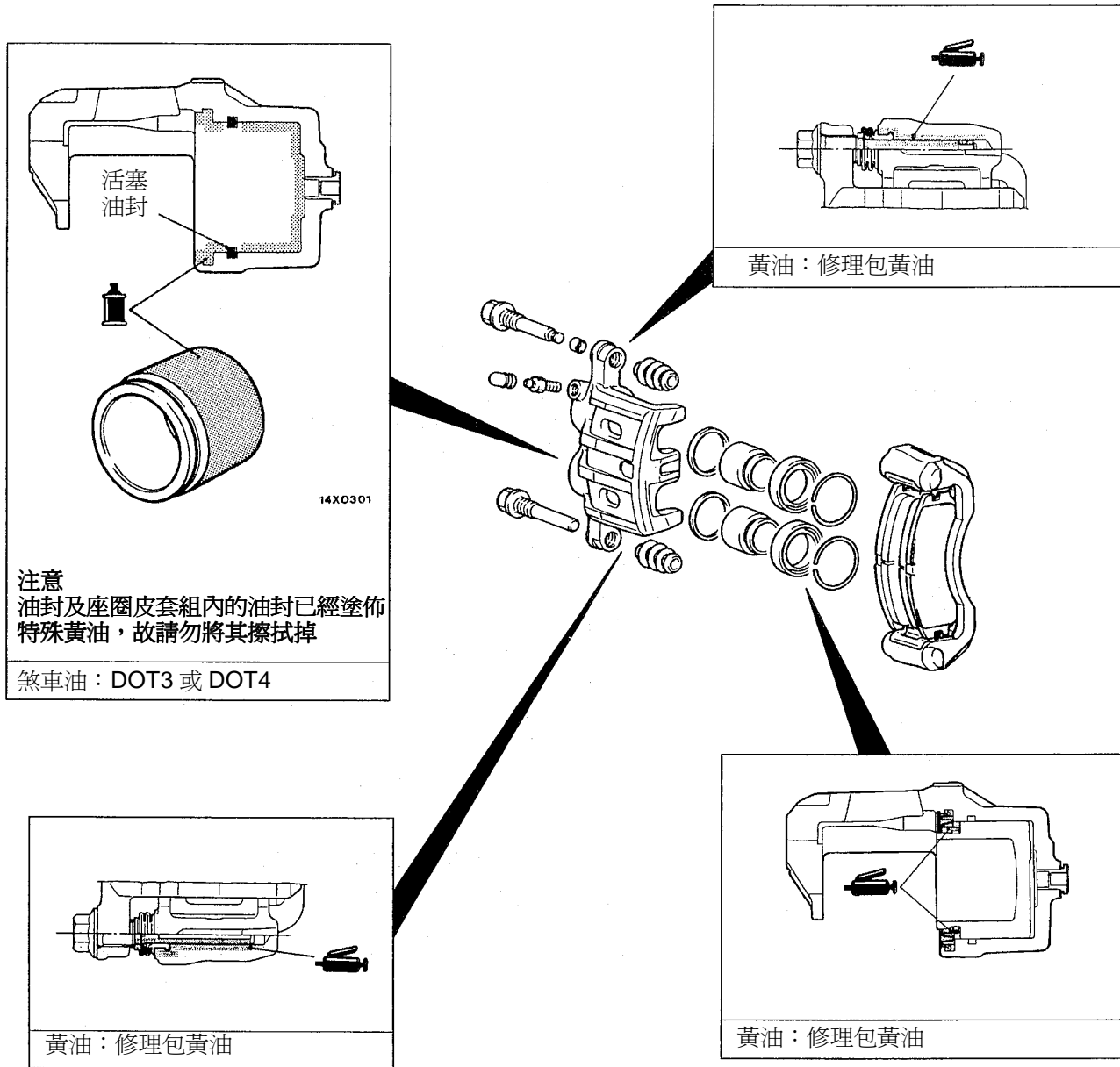
<p>煞車卡鉗</p>	<p>煞車片</p>	<p>消音片</p>	<p>油封及座圈皮套組</p>

分解步驟

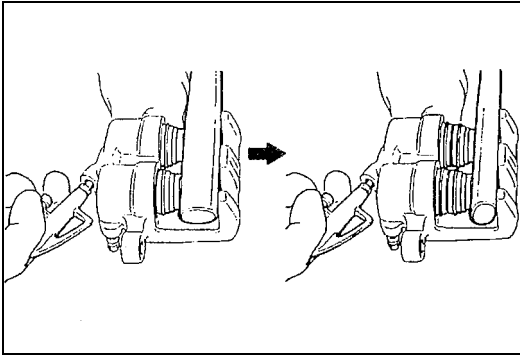
- |   |  |
|---|--|
| <p>▶A◀ 1. 導銷<br/>▶A◀ 2. 固定銷<br/>3. 襯墊<br/>4. 卡鉗支架(煞車片、煞車片夾)</p> | <p>◀A▶ 8. 活塞<br/>◀B▶ 9. 活塞油封<br/>10. 卡鉗本體<br/>11. 煞車片及磨耗指示器總成<br/>12. 煞車片總成<br/>13. 消音片<br/>14. 夾子</p> |
|---|--|



潤滑重點







### 分解維修要點

#### ◀A▶拆卸活塞皮套及活塞

##### <前>

由煞車油管接頭吹入壓縮空氣將活塞及活塞皮套拆出。此時請依圖示方式在活塞前方插入塑膠槌柄部份，使2個活塞凸出量相等。

##### 注意

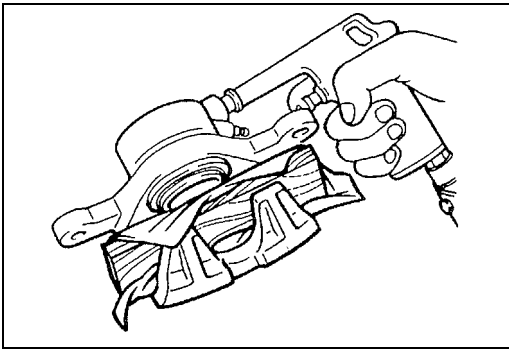
若僅先拆出1個活塞，則將無法拆下另1個活塞。

##### <後>

使用木塊保護卡鉗本體外殼，由煞車油管接頭吹入壓縮空氣將活塞及活塞皮套拆出。

##### 注意

如果突然吹入壓縮空氣，活塞會急速伸出來，因而導致卡鉗本體損壞，故請逐漸插入壓縮空氣。



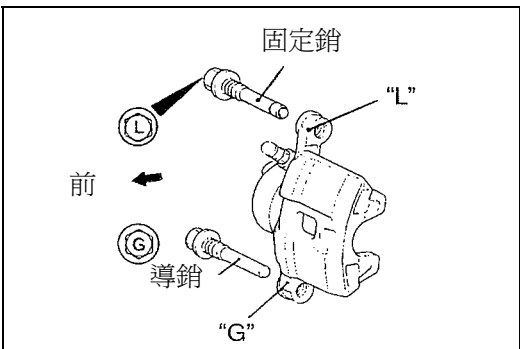
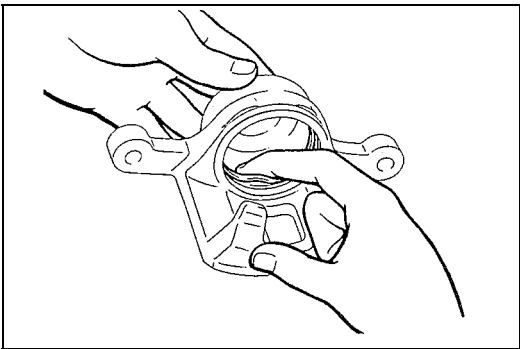
#### ◀B▶拆卸活塞油封

1. 以指尖拆卸活塞油封。

##### 注意

請勿以一字螺絲起子或其他工具拆卸油封，否則可能會損壞缸壁。

2. 請使用三氯乙烯、酒精或指定煞車油，清潔活塞表面或缸壁內側。



### 拆卸維修要點

#### ▶A◀安裝固定銷/導銷

請依圖示方式安裝固定銷或導銷，使其頂端之配合記號(G或L)配合卡鉗本體之相對位置。

## 檢查

- 檢查缸體是否磨損、損壞或鏽蝕。
- 檢查活塞表面是否磨損、損壞或鏽蝕。
- 檢查卡鉗本體活滑套是否磨損。
- 檢查煞車片是否損壞或沾附黃油，及其背板鐵片是否損壞。

## 煞車片磨耗檢查

量測煞車片磨耗或最薄的區域。若煞車片的厚度小於極限值，請更換煞車片。

**標準值：10 mm**

**極限值：2.0 mm**

## 注意

1. 更換煞車片時，請務必同時更換左右 2 側之煞車片。
2. 若煞車片左右兩側磨耗程度相差太大，請務必檢查卡鉗之滑動件。

# 後鼓式煞車

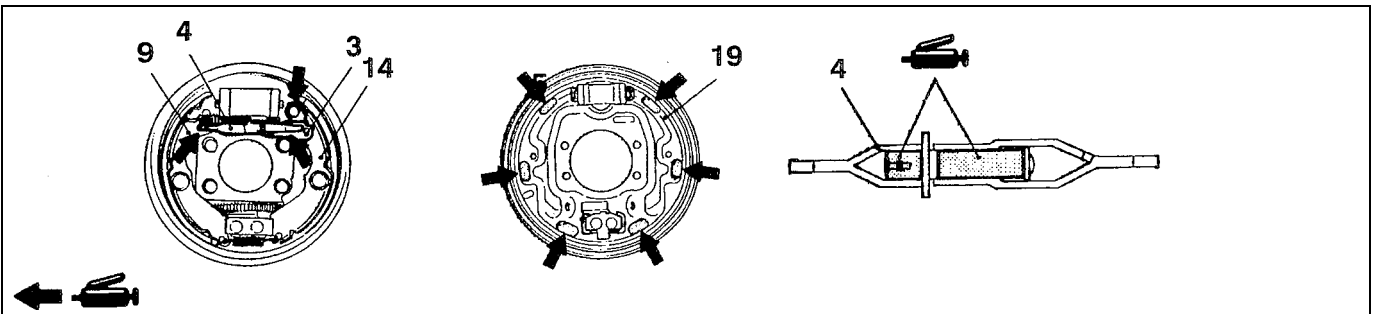
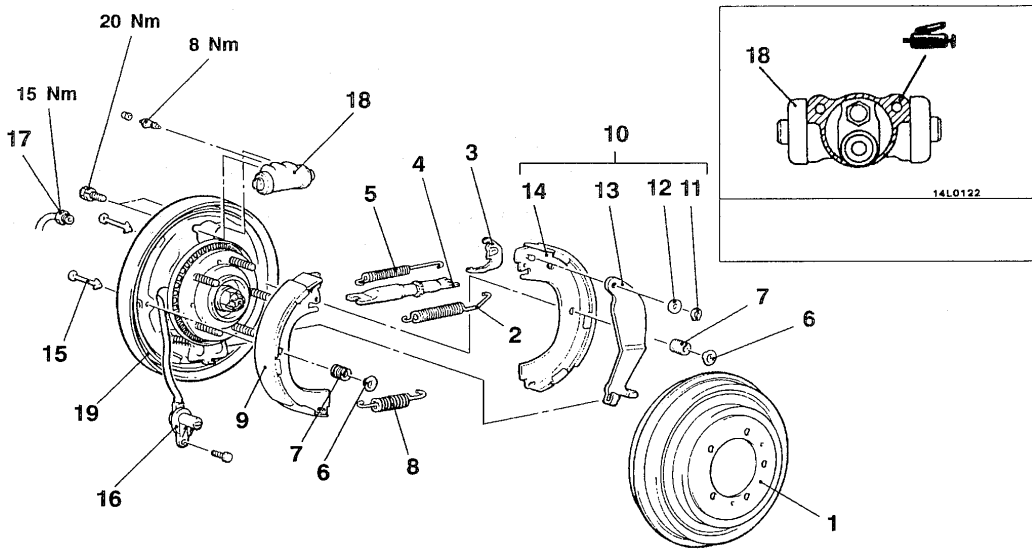
## 拆卸與安裝

### 拆卸前作業

- 放鬆手煞車調整螺帽
- 洩放煞車油

### 安裝後作業

- 洩放煞車管路中之空氣
- 手煞車拉柄行程調整



指定黃油：煞車用黃油 SAE J310, NLGI No.1

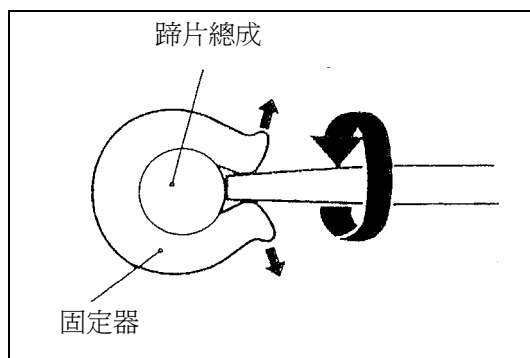
### 拆卸步驟

1. 煞車鼓
2. 蹄片到蹄片彈簧
3. 調整槓桿
4. 自動調整器總成
5. 蹄片到槓桿彈簧
6. 蹄片固定杯
7. 蹄片固定彈簧
8. 回拉彈簧
9. 蹄片與來另片總成
10. 蹄片及槓桿總成
11. 固定器



12. 波狀墊片
13. 手煞車槓桿
14. 蹄片與來另片總成
15. 蹄片固定銷
16. 輪速感知器
17. 煞車油管接頭
18. 煞車分泵
19. 背板

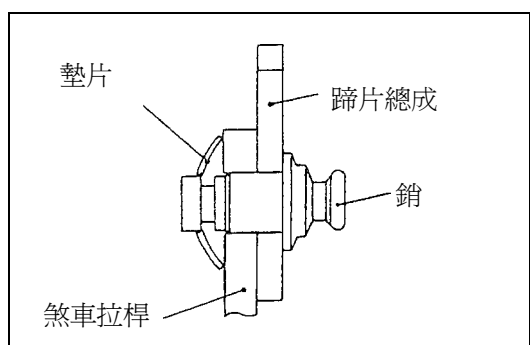




### 拆卸維修要點

#### ◀A▶拆卸固定器

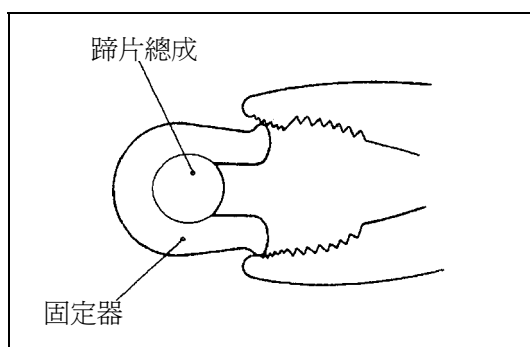
使用 1 字螺絲起子或類似工具，打開固定器開口，拆卸固定器。



### 安裝維修要點

#### ▶A◀安裝波形墊片

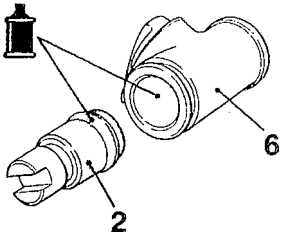
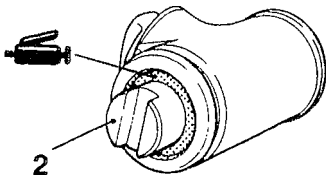
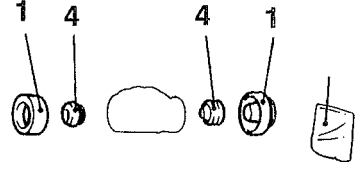
請依圖示方式安裝波形墊片。

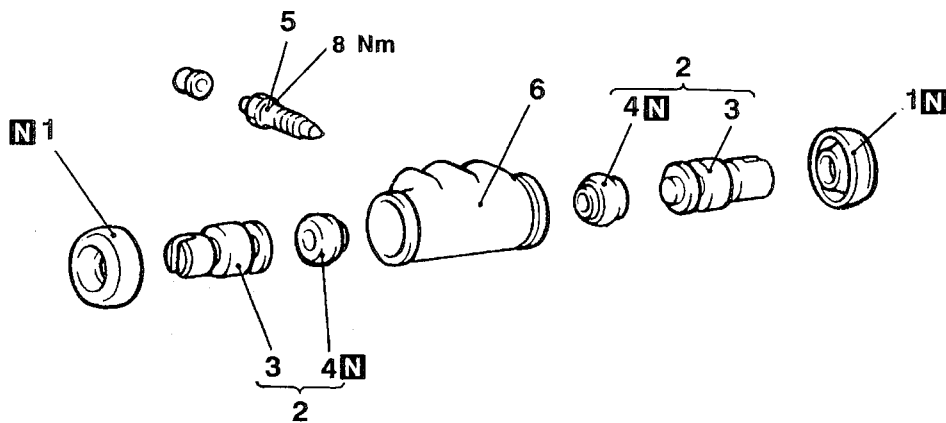


#### ▶B◀安裝固定器

使用尖嘴鉗或類似工具安裝固定器

分解與組合

		
<p>煞車油：DOT3 或 DOT4</p>	<p>黃油：修理包黃油</p>	<p>分泵修理包</p>



分解步驟

- |     |   |     |  |
|-----|---|-----|--|
| ▶A◀ | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 皮套</li> <li>2. 活塞總成</li> <li>3. 活塞</li> </ol> | ▶A◀ | <ol style="list-style-type: none"> <li>4. 活塞杯</li> <li>5. 彈簧</li> <li>6. 分泵本體</li> </ol> |
|-----|---|-----|--|

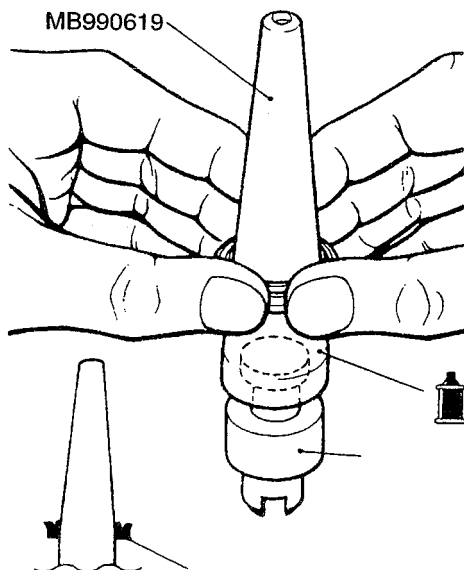
分解維修要點

▶A◀活塞杯/活塞總成

1. 使用酒精或指定煞車油清潔分泵或活塞總成。
2. 在活塞杯及特殊工具上塗抹指定煞車油。  
指定煞車油：DOT3 或 DOT4
3. 依圖示方式將活塞杯的唇部向上裝置在特殊工具上，再將活塞杯沿著特殊工具的外圍滑入活塞槽內。

注意

為避免活塞杯滑入活塞槽內時，產生傾斜或扭曲的現象，請小心、慢慢的將活塞杯套入活塞槽內，且中途不可停止。



**檢查**

檢查活塞及分泵缸壁是否磨損或鏽蝕。若檢查時發現任何異常，請更換分泵總成。